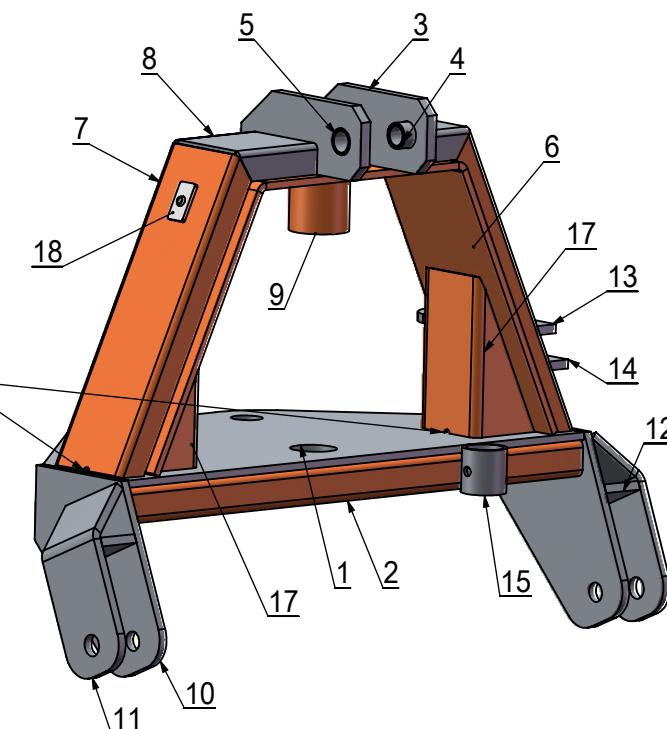


此两处焊接时保留缝隙（排气孔），不能满焊。



序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重
18	02.04.0324	Φ17.2-底座	双联塑料管夹JB/ZQ4008-2006	2	0.72	1.44
17	01.02.01.5201	T-SP3.0-2HY-01-14-Q345	三点连接加强板	2	1.38	2.76
16	01.02.02.0555	ZT-Φ70/Φ60-50-Q235	轴套	1	0.39	0.39
15	01.02.02.0554	T-SP3.0-2HY-01-11-Q345	无缝管-机加	1	0.39	0.39
14	01.02.01.5199	T-SP3.0-2HY-01-10-Q345	油缸下连接板	1	1.12	1.12
13	01.02.01.5196	T-SP3.0-2HY-01-09-Q345	油缸上连接板	1	1.12	1.12
12	01.01.01.3700	FXB-T12*110*60-Q345	方形板	2	0.62	1.24
11	01.02.01.5195	T-SP3.0-2HY-01-08-Q345	三点连接下折弯板	2	2.59	5.18
10	01.02.01.5194	T-SP3.0-2HY-01-07-Q345	三点连接下耳板	2	4.06	8.12
9	01.01.02.1490	ZT-Φ80/Φ61-92-45#	轴套	1	1.51	1.51
8	01.02.01.5193	T-SP3.0-2HY-01-06-Q235	三点连接上折弯板	2	1.04	2.08
7	01.02.01.5192	T-SP3.0-2HY-01-05-Q235	三点连接侧折弯板	2	3.49	6.98
6	01.02.01.5191	T-SP3.0-2HY-01-04-Q345	三点连接折弯板	1	15.22	15.22
5	01.02.02.0552	ZT-Φ35/Φ29-36-Q235	轴套	1	0.08	0.08
4	01.02.02.0551	ZT-Φ35/Φ26-36-Q235	轴套	1	0.12	0.12
3	01.02.01.5190	T-SP3.0-2HY-01-03-Q345	三点连接上耳板	2	2.63	5.26
2	01.02.03.0390	T-SP3.0-2HY-01-02-Q235	矩形管-机加	1	6.81	6.81
1	01.02.01.5189	T-SP3.0-2HY-01-01-Q345	三点连接安装板	1	19.85	19.85

工艺路线													
序号	代码	名称	检验										
1	08.02	拼装	是										
2	08.01	焊接											
3	08.03	打磨	是										
4	08.05	校正											
6	01.19	喷粉	委外+质量										